WARTUNGSHANDBUCH

OREGON®

Advanced Cutting Technology

EINLEITUNG

Ihre Säge ist nur so gut, wie Ihre Sägekette, Führungsschiene und Ihr Kettenrad. Diese drei sind bei der Arbeit ein untrennbares Team und sollten auch bei der Pflege als solches behandelt werden.
Vorschriftsmäßig gewartete Ketten, Führungsschienen und Kettenräder sorgen für eine ausgezeichnete Schnittleistung. Eine unkorrekt gewartete Kette ist meist die Ursache für Schäden an Führungsschiene und Kettenrad, sie schneidet schlecht und ist ein potentielles Sicherheitsrisiko.
Dieses Handbuch ist ausschließlich für die Wartung von OREGON® Ketten, Führungsschienen und Kettenräder. Für die Wartung Ihrer Säge nehmen Sie bitte die Bedienungsanleitung des Sägenherstellers zur Hand oder fragen Sie Ihren örtlichen Motorsägen-Fachhändler.

KETTENSÄGEN - SICHERHEIT

WICHTIGER SICHERHEITS-HINWEIS

SICHERHEITS-SYMBOL

Dieses Sicherheits-Symbol macht auf besonders wichtige Sicherheits-Hinweise aufmerksam. Wenn Sie dieses Sicherheits-Symbol sehen und die entsprechenden Sicherheits-Hinweise lesen und befolgen, können mögliche Körperverletzungen verhindert werden.

WARNUNG

Alle Sägeketten können zurückschlagen. Das kann dazu führen, daß man die Kontrolle über die Säge verliert und dadurch ernsthafte Verletzungen des Sägenführers oder eines Umstehenden entstehen können. Befolgen Sie alle Vorschriften, die in der Bedienungsanleitung Ihrer Säge und in diesem Wartungshandbuch stehen. Dadurch ist eine einwandfreie und vorschriftsmäßige Wartung Ihrer Sägekette, der Führungsschiene und des Kettenrades gewährleistet.

SCHUTZ GEGEN DEN MOTORSÄGEN-RÜCKSCHLAG

Führen Sie sich Ihre eigene Motorsägen-Erfahrung kritisch vor Augen.
Was wissen Sie wirklich über Sägeketten ?
Sollten Sie nicht die notwendige Erfahrung oder Ausbildung im Umgang mit Ketten haben, die Rückschlag verursachen, empfiehlt OREGON®, nur rückschlagarme Sägeketten zu verwenden.
Die OREGON® 91VG ist eine für den Gelegenheitsbenutzer speziell entwickelte rückschlagarme Sägekette.

WAS IST RÜCKSCHLAG?

Rückschlag ist die plötzliche und heftige Rückwärts-und/oder Aufwärtsbewegung der Führungsschiene im Falle der Berührung der Sägekette im Bereich der Schienenspitze mit anderen Objekten, wie z.B. ein anderer Stamm, Äste, oder wenn die Spitze im Schnitt klemmt.

VERMEIDUNG VON VERLETZUNGEN

Rückschlag-Kenntnis

❶ Seien Sie jederzeit auf eine mögliche Rückschlag-Situation gefaßt. Achten Sie immer auf die Position Ihrer Schienenspitze.

größter Rückschlag-Gefahrenbereich

❷ Unterschiedliche Kettentypen gewährleisten optimale Schnittleistung. Benutzen Sie die Kette, die für Ihre Arbeit am besten geeignet ist und die geringste Rückschlagsneigung hat.

❸ Schienenspitzen mit einem möglichst kleinen Radius, wie die OREGON® Double Guard Schienen, gewährleisten ein Maximum an Rückschlag-Sicherheit.

KETTENSÄGEN - SICHERHEIT

GRÖSSTER RÜCKSCHLAG-GEFAHRENBEREICH

Sicherheitshandschuhe gegen Abrutschen und zum Schutz der Hände tragen.
Sicherheitsschuhe oder-stiefel zum Schutz der Beine und Füße tragen
Schutzhelm mit Gesichts- und Gehörschutz oder Sicherheitsbrille tragen.
Schnittschutzhosen oder Beinlinge zum Schutz der Beine tragen.

ACHTUNG : Vorschriftsmäßige Kleidung tragen - nicht zu weit und nicht zu eng.

SICHERES ARBEITEN ZUR GEWOHNHEIT MACHEN

- Zum Halten der Motorsäge nur einen Rechtsgriff verwenden (Rechte Hand am Auslöser, linke Hand am vorderen Griff)
- Den linken Arm zur besseren Kontrolle gerade halten.
- Die Säge mit beiden Händen fest halten. Der Daumen sollte fest um den vorderen Griff gelegt werden.
- Die Säge seitlich halten und nicht dahinter stehen.
- Den Motor mit Vollgas laufen lassen.
- Sägeketten mit geringen Rückschlageigenschaften und Schienen mit vermindertem Rückschlagverhalten verwenden.
- Stets die Säge, Sägekette, Führungsschiene und Kettenrad in gut gewartetem Zustand halten.
- Auf sicheren Stand und Gleichgewicht beim Sägen achten.
- Mit der Säge nur Holz und kein anderes Material schneiden.

⚠ VORSICHT

▲Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Vor dem Schneiden folgendes beachten :

- Überlegen Sie vorher, wo das zu fällende Objekt hinfallen soll.
- Berechnen Sie die Richtung der Säge bei einem unvermuteten Rückschlag.
- Um Verletzungen zu vermeiden, achten Sie auf auf einen sicheren Stand.

▲Nie über Schulterhöhe sägen.

▲Nie sägen, wenn Sie sich im Baum oder auf der Leiter befinden.

▲Andere Personen vom Sägebereich fernhalten. Holz sollte während des Sägevorganges von anderen nicht festgehalten werden.

INHALTSVERZEICHNIS

EINLEITUNG
Einleitung .....
Kettensägen - Sicherheit .....

SÄGEKETTEN
Ketten-Bezeichnungen **2**
Kettenteilung **2**
Treibgliedstärke **2**
Schneidezahn-Merkmale **2**
Schneidezahn-Folge **2**
Teile der Sägekette **3**
Schneidezahn-Wartungshinweise... **3**
Schärfzubehör/Werkstattgeräte **4**

Ketten-Identifikations-Tabelle..... **5-7**

Treibglied-Nummern-Identifikation..... **8**

Ketten-Buchstaben-Identifikation..... **9**

Die 4 Grundregeln für Sägeketten **10-11**

Wartung der Kette **12**
Kettenspannung **13-15**
Kettenschmierung **15**

Absetzen des Tiefenbegrenzers..... **16-17**

Schärfen der Schneidezähne **18-19**

Einsetzen von neuen Kettenteilen **20-21**

Entnieten der Kette **22-23**

Einlauf einer neuen Kette **24**
Benutzer-Symbole..... **25**
Feilinstruktionen **26-48**

Beheben von Kettenschäden **49-55**

FÜHRUNGSSCHIENEN
Schienenbezeichnung..... **56**

Werkzeuge für die Schienenwartung **56**
Schienenwartung **57-58**

Auswechseln von Ersatzspitzen **59-60**

Pro-Lite® Sternspitze **61-62**

Beheben von Schäden an der Schiene **63-65**

ANTRIEBSRÄDER
Kettenrad-Bezeichnungen, Werkzeuge und Einbau **66**

Wartung des Kettenrades. **67-68**

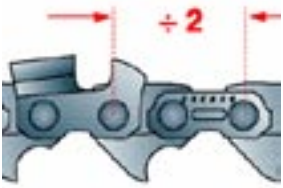
Beheben von Schäden am Kettenrad..... **69-70**

INFORMATIONEN
Informationen **71-72**

OREGON® SÄGEKETTEN-BEZEICHNUNGEN

KETTENTEILUNG

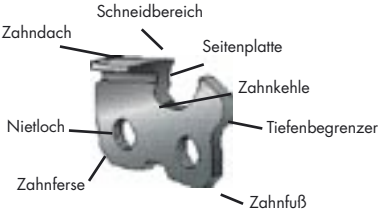
Kettenteilung ist der Abstand von 3 aufeinanderfolgenden Nieten (Mitte) geteilt durch 2 (in Zoll gemessen).
OREGON® Kettenteilungen sind:
1/4", .325", 3/8", .404" und 3/4".



TREIBGLIEDSTÄRKE

Treibgliedstärke ist die Dicke der Treibglieder. Sie müssen einwandfrei in der Führungsschiene laufen. Der Industrie-Standard für Treibgliedstärken ist: .043" (1,1mm), .050" (1,3mm), .058" (1,5mm), .063" (1,6mm) OREGON® Treibgliedstärken von .080" (2,0mm) und .122" (3,1mm) sind nur für Harvester (Holzerntemaschinen) vorgesehen.

SCHNEIDEZAHN-BEZEICHNUNGEN



BEZEICHNUNG DER SCHNEIDEZAHN-FOLGE

Standard

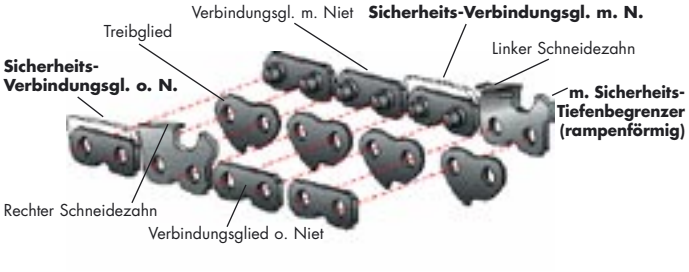
Semi-Skip
(Halb-Sprung)

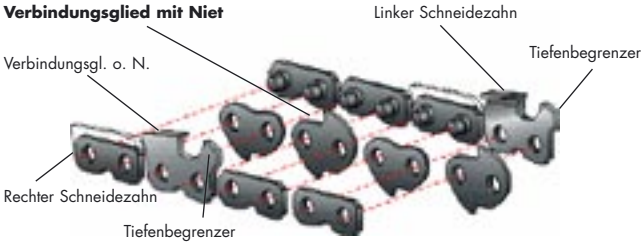
Skip
(Ganz-Sprung)

OREGON® SÄGEKETTEN-BEZEICHNUNGEN

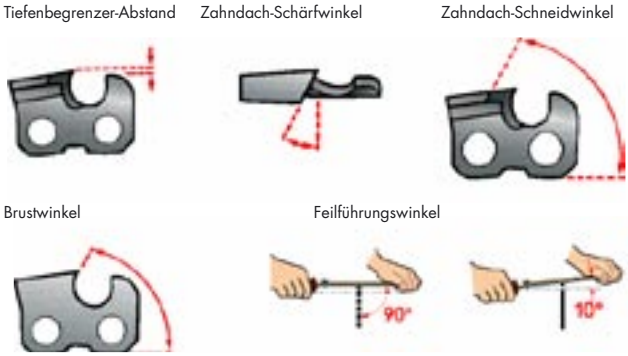
DIE TEILE DER SÄGEKETTE

ANMERKUNG: Die fettgedruckten Teile weisen auf Rückschlagverminderung durch Sicherheitsmerkmale hin: Sicherheits-Verbindungsglied, Puffer Treibglied und Sicherheits-Tiefenbegrenzer (rampenförmig).





SCHNEIDEZAHN-WARTUNGSMERKMALE



WERKZEUGE FÜR DIE WARTUNG VON OREGON® SÄGEKETTEN

SCHÄRFWERKZEUGE

❶ FEILENHALTER M. FEILE UND GRIFF

❷ SCHÄRFSATZ

❸ RUNDFEILE

❹ FLACHFEILE

❺ TIEFENBEGRENZERLEHRE

❻ FEILGERÄT ZUM AUFSETZEN AUF DIE SCHIENE

❼ FEILENGRIFF

❽ FEILBOCK

SCHÄRFGERÄTE

❶ SURE SHARP 12 VOLT SCHÄRFGERÄT MIT STIFTEN

❷ WERKSTATT-KETTENSCHLEIFGERÄT

❸ MINI SCHLEIFGERÄT

❹ SCHLEIFSCHEIBEN

KETTEN-REPARATUR-WERKZEUGE

❶ ENTNIETGERÄT

❷ VERNIETGERÄT

❸ TASCHEN-ENTNIETGERÄT

KETTEN-IDENTIFIKATION

OREGON® KETTEN TEILE NR.	FEIL-VOR-SCHR.	OREGON® KETTEN TYP	TREIBGL. STÄRKE ZOLL	TREIBGL. STÄRKE MM	SCHNEIDEZAHN TYP PROFIL	SCHNEIDEZAHN TYP SEITE	ZAHN-FOLGE	SICHERH. GLIEDER (W.VORH.)*
1/4" KETTEN								
25AP	Seite 26	MICRO CHISEL®	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	
.325" KETTEN								
20BP 21BP 22BP	Seite 27	MICRO CHISEL®	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	MICRO CHISEL®		STANDARD	
20LP 21LP 22LP	Seite 28	SUPER 20	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	CHISEL		STANDARD	
M21LP M22LP	Seite 31	MULTICUT	058" 063"	1.5 1.6	CHISEL		STANDARD	
33LG 34LG 35LG	Seite 29	SUPER GUARD® Low vibration	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	CHISEL		STANDARD	
95VP	Seite 30	MICRO-LITE™	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	
95R	Seite 43	LÄNGSFASER-SCHNITT KETTE	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	

RÜCKSCHLAGREDUZIERENDE MERKMALE

❶ SICHERHEITS-TREIBGLIED

❷ SICHERHEITS-VER-BINDUNGSGLIED

❸ RAMPENFÖRMIGER SICHERH. TIEFENBEGRENZER

❹ LOW PROFILER-AMPENFÖRMIGER TIEFENBEGRENZER

KETTEN-IDENTIFIKATION

OREGON® KETTEN TEILE NR.	FEIL-VOR-SCHR.	OREGON® KETTEN TYP	TREIBGL. STÄRKE ZOLL	TREIBGL. STÄRKE MM	SCHNEIDEZAHN TYP PROFIL	SCHNEIDEZAHN TYP SEITE	ZAHN-FOLGE	SICHERH. GLIEDER (W.VORH.)*

3/8" KETTEN

72D/DP 73D/DP 75D/DP	Seite 33	S-70	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	SEMI-CHISEL	STANDARD	
72LG 73LG 75LG	Seite 34	SUPER GUARD™	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	CHISEL	(LG) STANDARD	
72LP 73LP 75LP	Seite 35	SUPER 70 Low vibration	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	CHISEL	(LP) STANDARD	
M73LP M75LP	Seite 32	MULTICUT	058" 063"	1.5 1.6	CHISEL	STANDARD	
72RD 73RD 75RD	Seite 36	LÄNGSFASER-SCHNITT KETTE	050" 058" 063"	1.3 1.5 1.6	SEMI-CHISEL	STANDARD	
90SG	Seite 38	MICRO-LITE™ Low vibration	043"	1.1	CHAMFER-CHISEL	(SG) STANDARD	
91VS	Seite 39	Low vibration Low profile	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL	STANDARD	
91VG	Seite 40	Low vibration XTRA GUARD™	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL	STANDARD	
91LX	-	POWER SHARP®	050"	1.3	SPECIALIZED	STANDARD	
91R	Seite 37	RIPPING CHAIN	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL	STANDARD	
M91VS	Seite 39	MULTICUT	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL	STANDARD	

KETTEN-IDENTIFIKATION

OREGON® KETTEN TEILE NR.	FEIL-VOR-SCHR.	OREGON® KETTEN TYP	TREIBGL. STÄRKE ZOLL	TREIBGL. STÄRKE MM	SCHNEIDEZAHN TYP PROFIL	SCHNEIDEZAHN TYP SEITE	ZAHN-FOLGE	SICHERH. GLIEDER (W.VORH.)*

.404" KETTEN

16H 18H	Seite 48	HARVESTER	063" 080"	1.6 2.0	MICRO CHISEL®		STANDARD	
26, 26P 27, 27P	Seite 41	MICRO-CHISEL®	058" 063"	1.5 1.6	MICRO CHISEL®		STANDARD	NUR P
27R, RA	Seite 42	LÄNGSFASER-SCHNITT KETTE	063"	1.6	MICRO CHISEL®		(R) STANDARD (RA) SKIP	
59AC/CP	Seite 44	MICROBIT®	063"	1.6	CHIPPER		STANDARD	NUR CP
58L/LG 59L/LG	Seite 45	SUPER GUARD™	058" 063"	1.5 1.6	CHISEL		STANDARD	

3/4" KETTEN

11H	Seite 46	SEMI-CHISEL	122"	3.1	SEMI-CHISEL		STANDARD	
11BC	Seite 47	CHIPPER	122"	3.1	SEMI-CHISEL		STANDARD	

RÜCKSCHLAGREDUZIERENDE MERKMALE

❶ SICHERHEITS-TREIBGLIED

❷ SICHERHEITS-VER-BINDUNGSGLIED

❸ RAMPENFÖRMIGER SICHERH. TIEFENBEGRENZER

❹ LOW PROFILER-AMPENFÖRMIGER TIEFENBEGRENZER

TREIBGLIED-NUMMER-IDENTIFIKATION

Fast alle OREGON® Ketten werden durch eine Nummernangabe gekennzeichnet (sh.unten), gefolgt von 1 oder 2 Buchstaben (sh. Seite9).
OREGON® Teil-Nummern Beispiel : 18 H, 72LP, 91VG
Die Nummern: 18 H, 72 LP, 91 VG
Die Nummern sind in die Treibglieder eingestanzt und geben die Maße der Kette (Teilung und Treibgliedstärke) an.

KETTEN-NUMMER	TEILUNG Zoll	TREIBGLIED-STÄRKE Zoll	mm
11	3/4"	.122"	3.1
16	.404"	.063"	1.6
18	.404"	.080"	2.0
20	.325"	.050"	1.3
21	.325"	.058"	1.5
22	.325"	.063"	1.6
25	1/4"	.050"	1.3
26	.404"	.058"	1.5
27	.404"	.063"	1.6
33	.325"	.050"	1.3
34	.325"	.058"	1.5
35	.325"	.063"	1.6
58	.404"	.058"	1.5
59	.404"	.063"	1.6
72	3/8"	.050"	1.3
73	3/8"	.058"	1.5
75	3/8"	.063"	1.6
90	3/8"	.043"	1.1
91	3/8"	.050"	1.3
95	.325"	.050"	1.3

KETTEN-BUCHSTABEN-IDENTIFIKATION

Die Buchstaben: 18 H, 72 LP, 91 VG
Die Buchstaben geben Auskunft über den Schneidezahn-Typ und Zahnfolge, die Sicherheitsmerkmale oder andere spezielle Merkmale.

- AC — Standard-Zahn, Standard-Zahnfolge
- AP — Micro-Chisel® Zahn, Sicherh.- Treibglied, Standard-Zahnfolge
- BC — Standardschneidzahn mit Standard-Zahnfolge (nur 11BC)
- BP — Vibrationsarmer Micro Chisel® Schneidzahn, Sicherheitstreibglied, Standard-Zahnfolge.
- DP — Halbmeißel-Zahn, Sicherheits-Treibglied, Standard-Zahnfolge
- H — Modifiziert für Harvester Anwendungen/Micro Chisel®- oder Halbmeißel-Zahn mit Standard-Zahnfolge
- L — Rundgeschliffener Meißelzahn mit Standard-Zahnfolge (.404" 58L & 59L)
- LG — Vollmeißel-Zahn, rampenförmiger Tiefenbegr., Standard-Zahnfolge. 33LG = vibrationsarme Sägeketten.
- LP — Vibrationsarmer Vollmeißelschneidzahn, Sicherheitstreibglied, Standard-Zahnfolge
- LX — Power Sharp® Kette, rampenförmiger Tiefenbegr., Sicherh.-Treibglied, Standard-Zahnfolge, keine Handschärfung
- M — Sägekette mit Vollmeißelschneidzähnen (M73, 75LP, M21,22LP) und Sicherheitstreibglied oder Chamfer-Chisel Schneidzähnen (M91VS) sowie rampenförmigem Tiefenbegrenzer. Besonders geeignet für extrem schwere Einsätze unter abrasiven Bedingungen.
- R — Längsschnittkette, Chamfer Chisel (91R) oder Micro-Chisel (95R,27R) Schneidzahn, Standard-Zahnfolge.
- RA — Längsschnitt-Kette, Micro Chisel® Schneidzahn, Skip-Zahnfolge (Ganzsprung)
- RD — Längsschnitt-Kette mit Halbmeißelzahn und Standard-Zahnfolge
- SG — Low-Vibration Chamfer-Chisel.Zahn, rampenförmiger Tiefenbegrenzer, Sicherheits-Verbindungsglied, Standard-Zahnfolge, für geringe Schnittbreite konzipiert
- VG — Vibrationsarmer Chamfer-Chisel Schneidzahn, rampenförmiger Tiefenbegrenzer, Standard-Zahnfolge. Sicherheitsverbindungsglied.
- VP — Low-Vibration Micro Chisel Schneider, Rampenförmiger Tiefenbegrenzer, Sicherheits-treibglied, für geringe Schnittbreite konzipiert (nur 95VP)
- VS — Vibrationsarmer Chamfer-Chisel Schneidzahn, Rampenförmiger Tiefenbegrenzer, Standard-Zahnfolge (nur 91VS)

DIE VIER FUNDAMENTALEN SÄGEKETTEN-REGELN

KETTENSÄGEN-BENUTZER ZUR BEACHTUNG :
OREGON® empfiehlt Ihnen dringend, sich mit den vier wichtigsten Regeln gut vertraut zu machen. Benutzer, die sie kennen und auch befolgen, können fest damit rechnen, die beste Leistung von Kette, Schiene und Kettenrad bei gleichzeitiger Reduzierung der Unfallgefahr zu erhalten.

REGEL NR. 1
Ihre Kette muss korrekt gespannt sein

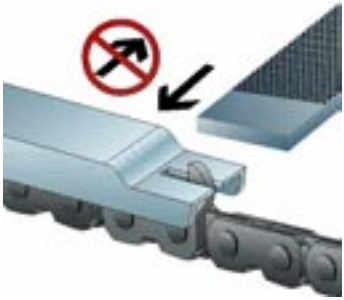
Es entstehen mehr Ketten- und Schienenprobleme durch falsche Kettenspannung als durch irgendeinen anderen Faktor. Eine Anleitung zum Spannen Ihrer Kette finden Sie auf den Seiten 13 und 14.

REGEL NR. 2
Ihre Kette muss gut geschmiert sein

Eine konstante Ölversorgung von Schiene, Ritzel und Kette ist sehr wichtig. Ohne sie kommt es zu vorzeitiger starker Reibung, Abnutzung und weiteren Schäden. Eine Anleitung zur Kettenschmierung finden Sie auf der Seite 15.

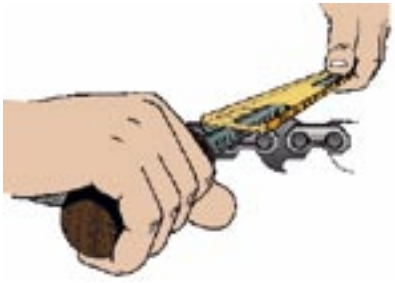
DIE VIER FUNDAMENTALEN SÄGEKETTEN-REGELN

REGEL NR. 3
Die Tiefenbegrenzer müssen korrekt abgesetzt sein



Richtiger Tiefenbegrenzerabstand und richtige Tiefenbegrenzerform sind wesentliche Voraussetzungen für die Leistung und Sicherheit ihrer Kettensäge. Eine Anleitung zum Einstellen der Tiefenbegrenzer Ihrer Kette finden Sie auf den Seiten 16-17.

REGEL NR. 4
Ihre Kette muss scharf sein



Wenn Ihre Kette scharf ist, macht sie die Arbeit. Ist sie es nicht, machen Sie die Arbeit. Außerdem wird Ihre Schneideinrichtung schneller abgenutzt. Eine Anleitung zum Schärfen Ihrer Kette finden Sie auf den Seiten 18 und 19. Auf den Seiten 26 bis 48 finden Sie spezielle Wartungshinweise für jeden OREGON® Kettentyp.

WIE PFLEGE ICH MEINE KETTE ?

ACHTUNG: HÄNDLER, SÄGENFÜHRER UND ALLE, DIE SÄGENSERVICE MACHEN: WICHTIGE SICHERHEITS-INFORMATION.

OREGON® hält es für sehr wichtig, daß Sie sich eine korrekte Wartungstechnik aneignen und damit vertraut machen, ebenso mit den möglichen Gefahren, die durch eine schlechte Pflege auftreten können.

WARNUNG

Das Versäumnis, die nachfolgenden Informationen zu befolgen, kann zu schwerwiegenden Schäden des Sägenführers, Umstehenden oder dem Service-Personal führen.

Säge immer vorher abstellen, bevor man an Kette, Schiene oder Kettenrad arbeitet.

Jede der folgenden Bedingungen kann die potentielle Rückschlagenergie der Kette verstärken und erhöht das Risiko von Unfällen beim Gebrauch der Säge.

1. Falsche Schärfwinkel
2. Stumpfe Kette
3. Veränderung der Sicherheitseinrichtungen gegen Rückschlag
4. Übermässiges Absetzen der Tiefenbegrenzer
5. Unkorrekte Formgebung der abgesetzten Tiefenbegrenzer
6. Lose Kettenspannung
7. Unkorrekt eingebaute Kettenteile
8. Lose Nieten oder Risse und Bruchstellen an irgendeinem Kettenglied

Wenn Sie bei der Kettenpflege alle Hinweise von Seite 12-55 befolgen, können Sie die Unfallgefahr deutlich vermindern.

WIE SPANNE ICH MEINE KETTE OHNE INTENZ™?

Lesen Sie die Warnungen auf Seite 12.

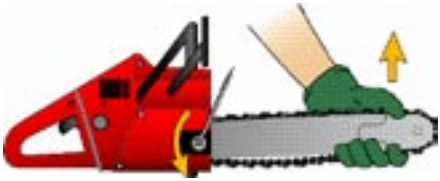
ACHTUNG: Immer Schutzhandschuhe tragen

❶ Motor abstellen

ACHTUNG: Nie die Kette direkt nach dem Schneiden nachspannen. Die noch heiße Kette zieht sich zusammen. Die Spannung wird dann zu hoch. Kette erst abkühlen lassen, dann nachspannen!

❷ Schrauben an der Kettenrad-Abdeckung lösen.

❸ Schienenspitze anheben und während dem Nachspannvorgang hochhalten.



❹ Einstellen der richtigen Spannung :

BEI DER PANZERSCHIENE :

→Die Stellschraube an der Säge solange drehen, bis die Unterseiten der losesten Verbindungsglieder die Unterseite der Führungsschiene berühren.

WIE SPANNE ICH MEINE KETTE OHNE INTENZ™?

BEI DER STERNSCHIENE

→Die Spannung muß höher als bei einer Panzerschiene sein. Die Stellschraube an der Säge solange drehen, bis die Unterseite der Verbindungsglieder und Zähne fest an der Unterseite der Führungsschiene anliegt. Kette in der Mitte der Unterseite anfassen und nach unten ziehen. Loslassen. Die Kette sollte in ihre ursprüngliche Lage zurückspringen und dabei wieder fest an der Schiene anliegen.

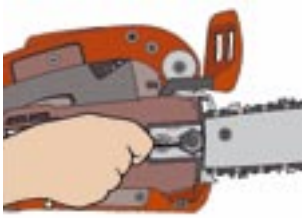
❺ Bei beiden Schienentypen mit nach oben gehobener Schienenspitze erst rückwärtige Mutter anziehen, dann die vordere.

❻ Mit nach oben gehobener Schienenspitze, erst rückwärtige Mutter anziehen, dann die vordere

ACHTUNG: Wenn Sie eine Sternschiene haben, sollten Sie jetzt den Schnapptest durchführen. Kette in der Mitte der Unterseite anfassen, nach unten ziehen und loslassen. Die Kette sollte in ihre ursprüngliche Lage zurückspringen und dabei wieder fest an der Unterseite der Schiene anliegen.

❼ Kettenspannung öfter prüfen, besonders während der ersten halben Stunde bei einer neuen Kette. Ist sie zu lose, stoppen, Kette abkühlen lassen und nachspannen. Die Kette lebt länger !

WIE SPANNE ICH MEINE KETTE MIT INTENZ™?



1. Motor abstellen.
2. Schrauben an der Kettenrad-Abdeckung lösen.
3. Stecken Sie einen Schraubendreher in den Intenz™ Spalt der Führungsschiene.
4. Bewegen Sie die Führungsschiene - soweit wie nötig - mit dem Schraubendreher nach vorne.
5. Erst rückwärtige Mutter anziehen, dann die vordere.

WIE SCHMIERE ICH MEINE KETTE ?

1. Achten Sie darauf, daß das System zur Kettenschmierung Ihrer Säge immer mit einem qualitativ guten Kettenöl gefüllt ist.
2. Nie Alt- oder Ablaßöl verwenden !
3. Achten Sie darauf, daß die Kette und die Schiene während der Arbeit immer genügend Öl erhält. (Ölloch kontrollieren).
4. Füllen Sie den Ölbehälter jedesmal, wenn Sie ihren Kraftstoffbehälter füllen.

WIE SETZE ICH MEINE TIEFENBEGRENZER AB ?

Lesen Sie die Warnungen auf Seite 12.

ACHTUNG:

- Ein richtiges Absetzen der Tiefenbegrenzer nach dem Schärfen setzt eine vorschriftsmäßige Kettenspannung voraus (sh. Seite 13 u.14)
- Die Seiten 26 bis 48 zeigen den korrekten Tiefenbegrenzerabstand und die Teilenummer der korrekten Tiefenbegrenzerlehre für jede der verschiedenen OREGON® Ketten-Typen
- Auf den Seiten 26 bis 48 sind die genauen Feilanweisungen für Ihre OREGON® Kette zu ersehen. Zur Identifikation der Kette lesen Sie die Seiten 5, 6 und 7.
- Sollten Sie noch immer unsicher über den OREGON® Ketten-Typ sein, fragen Sie Ihren OREGON® Händler.
- Die meisten OREGON® Ketten haben eine Zahl im Tiefenbegrenzer eingestanzt. Sie gibt den korrekten Tiefenbegrenzer-Abstand in Tausendstel Zoll an.

BEISPIEL: .025" (0.64mm)

.025" (0.64mm) Absetzen des Tiefenbegrenzers

❶ Benutzen Sie eine Tiefenbegrenzerlehre mit den Angaben, die für Ihre Kette zutreffen. Prüfen Sie erneut den Abstand nach jedem 3. oder 4. Schärfen

❷ Legen Sie die Lehre so auf den Zahn, daß der Tiefenbegrenzer aus dem Spalt in der Gabel schaut.

❸ Wenn der Tiefenbegrenzer aus dem Spalt ragt, so lange mit der Flachfeile herunterfeilen, bis die Feile die Lehre berührt. Nie tiefer feilen, weil Sie sonst die Bedingungen für die Lebensdauer und die Rückschlaggefahr deutlich verändern.

WIE SETZE ICH MEINE TIEFENBEGRENZER AB ?

ACHTUNG : Niemals die Spitzen der Sicherheitstreibglieder oder -verbindungsglieder verändern.

❹ Tiefenbegrenzer der Zähne möglichst von innen nach außen feilen. Ausnahme: Vanguard Serie 72L

❺ Nach dem Absetzen, die Vorderseite der Tiefenbegrenzer mit der Flachfeile abrunden.

ACHTUNG : Wenn man die Gabel der Tiefenbegrenzerlehre auf dem Zahn nach dem Absetzen einfach abkippt, ragt der Tiefenbegrenzer heraus und er läßt sich leicht abrunden. Rutscht man ab, berührt man die Lehre, aber nicht den dahinterliegenden Zahn.

WIE SCHÄRFE ICH MEINE SCHNEIDEZÄHNE ?

Lesen Sie die Warnungen auf Seite 12.

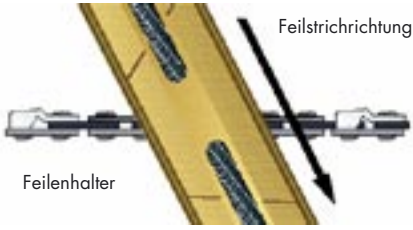
ACHTUNG :

- "Auf der Säge"-Schärfen erfordert eine einwandfreie Spannung.
- Die Seiten 26 bis 48 zeigen die korrekten Wartungsdaten und die Teilenummer der korrekten Wartungswerkzeuge für jede der verschiedenen OREGON® Ketten-Typen.
- Sofern Unklarheiten über Kettentyp, Teile-Nr. oder Feilanweisungen bestehen, wenden Sie sich an Ihren OREGON® Händler.
- Prüfen und berichtigen Sie den Tiefenbegrenzer-Abstand.

SCHÄRFEN MIT DER RUNDFEILE

❶ Die im Durchmesser entsprechend richtige Feile soll so am Zahn vorbeigeführt werden, daß 1/5 ihres Durchmessers das Zahndach überragt. Am einfachsten erreicht man dies mit einem korrekten Feilenhalter

❷ Wenn die Markierung des Feilenhalters mit der Kette übereinstimmt oder parallel ist, haben Sie den richtigen Schärfwinkel

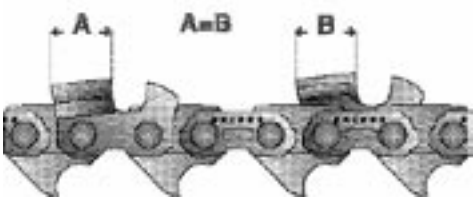


WIE SCHÄRFE ICH MEINE SCHNEIDEZÄHNE

❸ Erst eine Seite der Kette, dann die andere Seite schärfen. Die Zähne von innen nach außen mit der gleichen Anzahl von Feilstrichen schärfen. Dann die Säge umdrehen und die andere Seite genauso behandeln.

❹ Wenn Zähne im Chrom am Zahndach oder der Seitenplatte beschädigt sind, soweit zurückfeilen, bis die Chromkante wieder einwandfrei ist. Alle anderen Zähne auch zurückfeilen.

❺ Alle Zähne gleich lang halten.



❻ Überprüfen Sie die Tiefenbegrenzer. Falls ein erneutes Absetzen der Tiefenbegrenzer erforderlich ist, folgen Sie den Anweisungen auf den Seiten 16 und 17.

ACHTUNG: Nicht die Oberseiten und Spitzen der Sicherheits Treibglieder und -verbindungsglieder durch Feilen verändern.

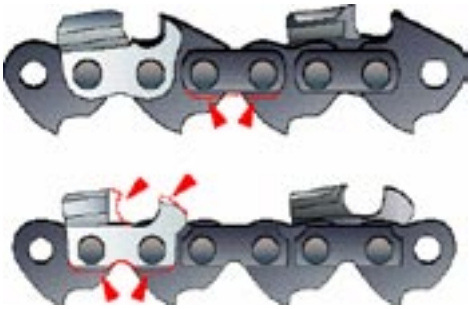
WIE SETZT MAN NEUE KETTENTEILE EIN ?

Lesen Sie die Warnung auf Seite 12.

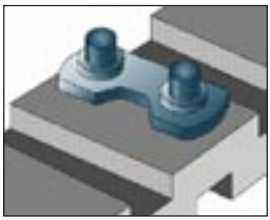
ACHTUNG : Verwenden Sie nur OREGON® Ersatzteile zur Reparatur Ihrer OREGON® Kette. Achten Sie auf die richtige Größe und Type für Ihre Kette.

❶ Entnieten und Einsetzen neuer Teile sh. Seite 22-23 "Wie entnietet man eine Kette". Setzen Sie niemals eine Kette mit alten Verbindungsgliedern mit Nieten zusammen – verwenden Sie immer neue Verbindungsglieder mit Nieten.

❷ Wenn nötig, Lauffläche der neuen Teile so weit feilen oder schleifen, daß sie dem Abnutzungsgrad der Kette entsprechen. Neue Zähne so weit zurückfeilen, bis sie gleich lang mit denen in der Kette sind. Nicht die Oberseiten der rückschlagsreduzierenden Verbindungsglieder oder Treibglieder feilen.



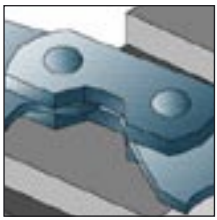
❸ Legen Sie das Verbindungsglied mit Nieten auf eine flache Außenseite eines Entnietambosses. Vergewissern Sie sich, daß die Nieten nach oben zeigen.



WIE SETZT MAN NEUE KETTENTEILE EIN ?

❹ Treibglieder in die Nieten des Verbindungsgliedes einlegen.

❺ Legen Sie das Verbindungsglied ohne Nieten mit dem OREGON®-Aufdruck oder der Lubrilink Stauchung zur Außenseite, also nach oben. Dabei die Ausnehmung für das Kettenrad in Richtung Treibgliedspitzen richten.



❻ Achten Sie darauf, daß die neuen Teile an der richtigen Stelle, in der richtigen Reihenfolge und Richtung eingesetzt wurden (sh. auch Seite 2 und 3). Sollten Sie sich nicht sicher sein, fragen Sie Ihren Händler oder lassen Sie die Reparatur von ihm durchführen.

❼ Um die richtige Nietkopf-Form zu erreichen, OREGON® Vernietgerät verwenden. Befolgen Sie die dem Vernietgerät beiliegenden Anweisungen.

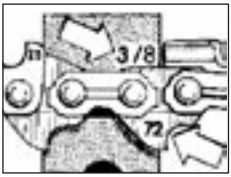
ACHTUNG:
Nietköpfe müssen fest und sicher sitzen, dabei müssen sich die anderen Teile frei bewegen können. Schneller Verschleiß, der zu Kettenbruch und Verletzungen führen kann, kann durch zu feste oder zu lose Nietköpfe verursacht werden.

ACHTUNG: Neue Nietköpfe können kleiner und in der Form etwas unterschiedlich gegenüber den maschinell hergestellten Köpfen sein.

WIE ENTNIETET MAN ?

ACHTUNG: Beim Entnieten immer zugelassene Schutzkleidung für Hände und Gesicht tragen.

❶ Wählen Sie die richtige Nut am Amboß des Entnietgerätes. Die Nummer im Treibglied und die Tabelle auf der nächsten Seite helfen dabei.



❷ Legen Sie das zu entnietende Stück in die richtige Nut des Ambosses und schieben Sie die Kette von sich bis das Treibglied auf der gegenüberliegenden Seite aufliegt. Es liegt dann auf beiden Seiten sicher auf.

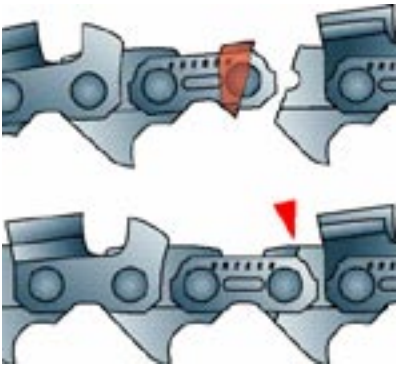
❸ Nietkopf mittig unter den Dorn schieben. Hebel beim Entnietgerät nach unten drücken oder mit Dorn und Hammer vorsichtig herausschlagen. Dabei nicht mit Gewalt vorgehen.

ACHTUNG : Wichtig - wenn ein Schneidezahn gebrochen ist, den Zahn so legen, daß die Innenseite auf dem Amboß nach unten liegt.

WIE ENTNIETET MAN ?

ENTFERNEN DER NIETEN VON GEBROCHENEN TREIBGLIEDERN

❶ Beim Entfernen von Nieten von gebrochenen Treibgliedern, führen Sie die beiden gebrochenen Teile wieder in ihre ursprüngliche (ungebrochene) Stellung zusammen, wenn Sie das Kettenglied im verstellbaren Amboß einspannen.



❷ Siehe Punkt 1-3 des Abschnitts "Wie entnietet man" auf der vorherigen Seite.

TREIBGLIED-NR. - TABELLE

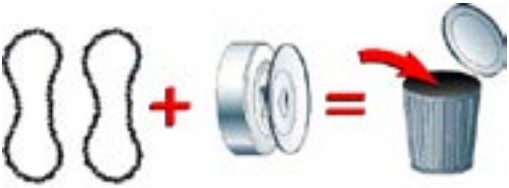
AMBOSS-NUT NR.	1/4	.325	90/91	3/8	.404	3/4	18H
TREIBGLIED-NR.	25	20	90	72	16	11	18
		21	91	73	26		
		22		75	27		
		33			58		
		34			59		
		35					
		95					

EINLAUFEN EINER NEUEN KETTE

Die Lebensdauer Ihrer neuen Kette kann durch Befolgung dieser einfachen Einlaufregeln deutlich verlängert werden.

❶ Legen Sie die Kette vor dem Auflegen über Nacht in sauberes Kettenöl, damit das Öl alle Kettenglieder eindringen kann.

❷ Die Kette niemals, insbesondere eine neue, auf einem eingefahrenen Kettenrad einlaufen lassen. Kettenrad nach spätestens 2 Ketten oder früher wechseln.



❸ Neue Kette einige Minuten mit Halbgas laufen lassen damit - bevor Sie mit dem Schneiden beginnen - das Öl dort hinkommt, wo es gebraucht wird. Lassen Sie Kettenrad, Schiene und Kette warm laufen.

❹ Stoppen, Kettenspannung prüfen, ggfs. Kette abkühlen lassen und nachspannen. Öfter wiederholen.

❺ Erst leichte Schnitte machen. Zusätzlich Öl auf Schwert und Kette während der ersten Schnitte geben undnicht mit starkem Druck arbeiten. Die Teile müssen sich erst einschleifen.

DIE VIER BENUTZER SYMBOLE

Jedes dieser 4 Symbole zeigt eine Kategorie von Kettensägen-Benutzern. Diese Symbole finden Sie bei den verschiedenen OREGON® Sägeketten. Sie können daran erkennen, für welche Kategorie dieser Kettentyp geeignet ist.

PROFESSIONELLE SÄGENBENUTZER

- Staatliche, kommunale und private Waldarbeiter
- Waldbauern, Einschlags-Unternehmen,
- Feuerwehren

KOMMERZIELLE SÄGENBENUTZER

- Baumpfleger und Baumchirurgen
- Obstgärtner
- Landschaftsgärtner
- Kommunen, Straßenmeistereien
- Landwirte
- Kaminholz-Hersteller

GELEGENHEITS-SÄGENBENUTZER

- Haus- und Gartenbesitzer
- Kaminholzschn für Eigenbedarf
- Camper, Jäger

FÜR MECHANISCHE HARVESTER-MASCHINEN

- Nur für Einsatz in mechanischen Harvester-Maschinen
- Verwenden Sie keine Harvester Ketten und Schienen für handgeführte Motorsägen.

ACHTUNG: Harvester-Sägeketten sind in diesem Wartungshandbuch zu Referenzzwecken aufgeführt. Nähere Informationen über andere Harvester-Produkte entnehmen Sie bitte der OREGON® Harvester-Anwendungstabelle.

MICRO CHISEL® 1/4"

OREGON® MICRO CHISEL®

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
25AP	.050" (1.3mm)

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70504	5/32" (4.0mm) Rundfeile
16265	5/32" (4.0mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90405	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 38 cc und Schienenlängen bis 41 cm (16") geeignet.

OREGON® MICRO CHISEL®

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
20BP	.050" (1.3mm)
21BP	.058" (1.5mm)
22BP	.063" (1.6mm)

Vibe-Ban Lubri Link Patented Steel

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70503	3/16" (4.8mm) Rundfeile
18228	3/16" (4.8mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90407	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 58 cc und Schienenlängen bis 50 cm (20″) geeignet .

OREGON® CHISEL

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz
	7	

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE	
20LP	.050"	(1.3mm)
21LP	.058"	(1.5mm)
22LP	.063"	(1.6mm)

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70503	3/16" (4.8mm) Rundfeile
18228	3/16" (4.8mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90407	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 58 cc und Schienenlängen bis 50 cm (20") geeignet.

OREGON® CHISEL

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE	
33LG	.050"	(1.3mm)
34LG	.058"	(1.5mm)
35LG	.063"	(1.6mm)

Vibe-Ban Lubri Link Patented Steel

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70511 or 70504	4.5mm Rundfeile; 5/32" Rundfeile (optional)
29192 or 16265	4.5mm Feilenhalter kompl. or 5/32"
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90403 or 90405	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 62 cc und Schienenlängen bis 50 cm (20") geeignet.

OREGON® MICRO CHISEL®

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
95VP	.050" (1.3mm)

Lubriwell · Micro-Lite · Vibe-Ban · LubriLink · Patented Steel

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70503	3/16" (4.8mm) Rundfeile
18228	3/16" (4.8mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90407	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 45 cc und Schienenlängen bis 45 cm (18″) geeignet.

OREGON® CHISEL

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
M21LP	.058" (1.5mm)
M22LP	.063" (1.6mm)

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70503	3/16" (4.8mm) Rundfeile
18228	3/16" (4.8mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90407	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 58 cc und Schienenlängen bis 50 cm (20″) geeignet.

MULTICUT 3/8"

OREGON® CHISEL

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE	
M73LP	.058"	(1.5mm)
M75LP	.063"	(1.6mm)

FEILEN DER KETTEN

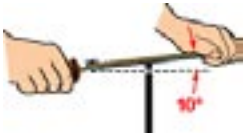
❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL



FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70502	7/32" (5.5mm) Rundfeile
13252	7/32" (5.5mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90404	Schärfsatz

Diese Kette ist für Arbeiten unter schwierigsten und abrasiven Bedingungen vorgesehen. Die Standzeit ist dreimal so hoch, wie bei einer normalen Sägekette. Geeignet für Sägen bis 98cc Hubraum und Schienen bis 91 cm Länge.

OREGON® SEMI CHISEL

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE	
72D, DP	.050"	(1.3mm)
73D, DP	.058"	(1.5mm)
75D, DP	.063"	(1.6mm)

FEILEN DER KETTEN

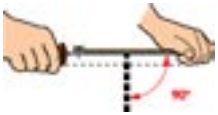
❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL



FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70502	7/32" (5.5mm) Rundfeile
13252	7/32" (5.5mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90404	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 98 cc und Schienenlängen bis 91 cm (36") geeignet.

SUPER GUARD® 3/8"

OREGON® CHISEL®

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
72LG	.050" (1.3mm)
73LG	.058" (1.5mm)
75LG	.063" (1.6mm)

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70502	7/32" (5.5mm) Rundfeile
13252	7/32" (5.5mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90404	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 98 cc und Schienenlängen bis 91 cm (36") geeignet.

OREGON® CHISEL®

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
72LP	.050" (1.3mm)
73LP	.058" (1.5mm)
75LP	.063" (1.6mm)

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70502	7/32" (5.5mm) Rundfeile
13252	7/32" (5.5mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90404	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 98 cc und Schienenlängen bis 91 cm (36") geeignet.

LÄNGSSCHNITTKETTE 3/8"

OREGON® SEMI CHISEL

Profil	Einsatz
7	

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE	
72RD	.050"	(1.3mm)
73RD	.058"	(1.5mm)
75RD	.063"	(1.6mm)

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70502	7/32" (5.5mm) Rundfeile
13252	7/32" (5.5mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90404	Schärfsatz

Längsschnittketten sind speziell für diesen Zweck hergestellt worden. Deshalb nur zu Längsschnitten verwenden .

OREGON® CHAMFER CHISEL

Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
91R	.050" (1.3mm)

Lubri-Well Vibe-Ban Lubri-Link Patented STEEL

FEILEN DER KETTEN

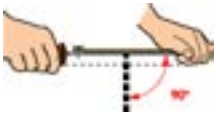
❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL



FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70504	5/32" (4.0mm) Rundfeile
16265	5/32" (4.0mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90405	Schärfsatz

Längsschnittketten sind speziell für diesen Zweck hergestellt worden. Deshalb nur zu Längsschnitten verwenden.

OREGON® MICRO-LITE™

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
90SG	.043" (1.1mm)

FEILEN DER KETTEN

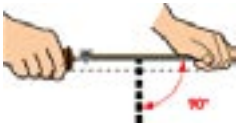
❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL



FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70511	4.5mm Rundfeile
29192	4.5mm Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.65mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90403	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 40 cc und Schienen für elektrische Sägen bis zu 41 cm Länge und benzinbetriebene Sägen bis zu 35 cm Länge geeignet.

OREGON® CHAMFER CHISEL

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
91VS	.050" (1.3mm)

FEILEN DER KETTEN

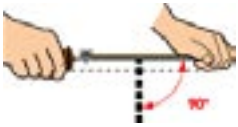
❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL



FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70504	5/32" (4.0mm) Rundfeile
16265	5/32" (4.0mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90405	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 41 cc und Schienen bis 41 cm (16") geeignet.

OREGON® CHAMFER CHISEL

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
91VG	.050" (1.3mm)

Rückschlagreduzierende Sägekette

FEILEN DER KETTEN

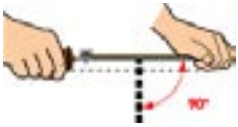
❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL



FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70504	5/32" (4.0mm) Rundfeile
16265	5/32" (4.0mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90405	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen bis max. 41 cc und Schienen bis 41 cm (16″) geeignet.

OREGON® MICRO CHISEL®

Profil	Einsatz
7	

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
26, 26P	.058" (1.3mm)
27, 27P	.063" (1.5mm)

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70502	7/32" (5.5mm) Rundfeile
13252	7/32" (5.5mm) Feilenhalter kompl.
107488	.030" (0.75mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90406	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen von 65 cc und stärker und Schienen bis 50 cm (20") geeignet.

OREGON® MICRO CHISEL®

Profil	Einsatz
7	

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
27R,RA	.063" (1.6mm)

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70502	7/32" (5.5mm) Rundfeile
13252	7/32" (5.5mm) Feilenhalter kompl.
107488	.030" (0.75mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90406	Schärfsatz

Längsschnittketten sind speziell für diesen Zweck hergestellt worden. Deshalb nur zu Längsschnitten verwenden.

OREGON® MICRO CHISEL®

Profil	Einsatz
7	

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
95R (Micro-Lite™)	.050" (1.3mm)

FEILEN DER KETTEN

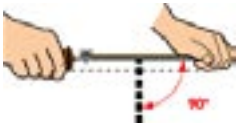
❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL



FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70503	3/16" (4.8mm) Rundfeile
18228	3/16" (4.8mm) Feilenhalter kompl.
107488	.030" (0.75mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90408	Schärfsatz

Längsschnittketten sind speziell für diesen Zweck hergestellt worden. Deshalb nur zu Längsschnitten verwenden.

CHIPPER

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

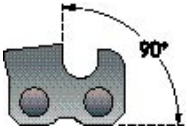
KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
59AC	.063" (1.6mm)
59CP	.063" (1.6mm)

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

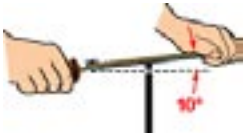
❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL



❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL



FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70502	7/32" (5.5mm) Rundfeile
13252	7/32" (5.5mm) Feilenhalter kompl.
107488	.030" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90406	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen von 65 cc und stärker und Schienen bis 50 cm (20") geeignet.

OREGON® CHISEL

Rückschlag-reduzierende Eigenschaften	Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
58L	.058" (1.5mm)
59L	.063" (1.6mm)

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

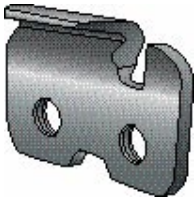
FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70502	7/32" (5.5mm) Rundfeile
13252	7/32" (5.5mm) Feilenhalter kompl.
27530	.025" (0.64mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer
90404	Schärfsatz

Diese Kette ist für Maschinen ab 65cc und stärker und für Schienen bis 50 cm (20") geeignet.

SEMI-CHISEL 3/4"

OREGON® SEMI CHISEL



Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
11H	.122" (3.1mm)

HARVESTER KETTE - nicht für handgeführte Motorsägen geeignet.

FEILEN DER KETTEN

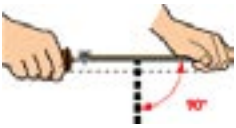
❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

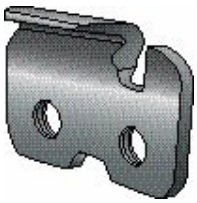


FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
90410	5/16" (7.9mm) Rundfeile
107617	5/16" (7.9mm) Feilenhalter
107529	.070" (1.7mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer

Die 11H Kette wird ausschließlich in der mechanisierten Holzernte mit Harvester Maschinen und bei schweren Kappsägen in Sägewerken eingesetzt.

OREGON® CHIPPER



Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE
11BC	.122" (3.1mm)

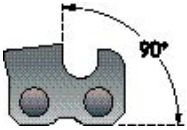
HARVESTER KETTE - nicht für handgeführte Motorsägen geeignet.

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

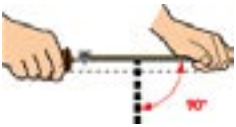
❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL



❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL



FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
90410	5/16" (7.9mm) Rundfeile
26800	.060" (1.5mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer

Die 11BC Kette wird ausschließlich in der mechanisierten Holzernte mit Harvester Maschinen und bei schweren Kappsägen in Sägewerken eingesetzt.

HARVESTER CHAIN

OREGON® MICRO CHISEL®

NICHT FÜR DEN HANDBETRIEB GEEIGNET

Profil	Einsatz

KETTENTYPE	TREIBGL. STÄRKE	
16H	.063"	(1.6mm)
18H	.080"	(2.0mm)

Lubri Well	Lubri Link	Patented Steel
18H	16H,18H	16H,18H

FEILEN DER KETTEN

❶ TIEFENBEGRENZER-ABSTAND

❷ DACHSCHNEIDEWINKEL

❸ BRUSTWINKEL

❹ SCHÄRFWINKEL

❺ FEILHALTEWINKEL

FEILWERKZEUGE

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG
70502	7/32" (5.5mm) Rundfeile
13252	7/32" (5.5mm) Feilenhalter kompl.
39275	.050" (1.25mm) Tiefenbegrenzerlehre
12211	Flachfeile f. Tiefenbegrenzer

WARNUNG: Diese Kette ist ausschließlich für den Harvestereinsatz bestimmt. Der Tiefenbegrenzerabstand ist wesentlich größer und würde auf handgeführten Sägen eine große Unfallgefahr darstellen, sowohl für den Sägenführer, als auch für Umstehende

KETTENSCHÄDEN UND ABHILFE

Die meisten Kettenprobleme haben drei Ursachen : Kette falsch geschärft, zu wenig Schmierung und zu lose Kettenspannung. Achten Sie darauf besonders und korrigieren Sie diese Fehler sobald wie möglich.

PROBLEM
Kette schneidet nicht, schneidet rauh oder hält die Schärfe nicht

Sehen Sie sich die Schneider genau an und vergleichen Sie diese mit den nachfolgenden 12 Abbildungen.

1

Leicht abrasive Schäden an der Seitenplatte.
Abhilfe: Punkt A.

2

Abblätterung an der Seitenplatte.
Abhilfe: Punkt A.

3

Schlag-oder Abrasiv-Schäden am Zahndach oder im Schneidbereich
Abhilfe : Punkt A.

4

Schärfwinkel zu groß (zu spitz).
Abhilfe: Punkt B.

5

Schärfwinkel zu klein (zu stumpf).
Abhilfe: Punkt B.

6

Dachschneidewinkel zu klein, unterfeilt (zu spitz).
Abhilfe: Punkt C.

7

Dachschneidewinkel zu groß, stumpf.
Abhilfe: Punkt D.

8

Brustwinkel zu klein, Hakenform.
Abhilfe: Punkt C.

9

Brustwinkel zu groß, Rückhang.
Abhilfe: Punkt D.

KETTENSCHÄDEN UND ABHILFE (FORTS.)

10

Tiefenbegrenzerabstand zu groß.
Abhilfe: Punkt E.

11

Tiefenbegrenzerabstand zu gering.
Abhilfe: Punkt F.

12

Flacher, kantiger Tiefenbegrenzer.
Abhilfe: Punkt G.

ABHILFE

A. Zähne soweit zurückfeilen, bis alle Schäden beseitigt sind. (Abb. 1,2 und 3.)

B. Kette erneut feilen mit dem für diese Kette gültigen Winkel. Achten Sie auf die Winkelangaben auf dem OREGON® Feilenhalter. (Abb. 4 und 5.)

C. Entweder war der Feildurchmesser zu klein oder die Feile wurde zu tief geführt. Erneut feilen mit dem richtigen Durchmesser in der richtigen Höhe. Eine gute Hilfe ist der entsprechende OREGON®- Feilenhalter. (Abb. 6 und 8.)

D. Entweder war der Feildurchmesser zu groß, oder die Feile wurde zu hoch geführt. Erneut feilen mit dem richtigen Durchmesser in der richtigen Höhe. Eine gute Hilfe ist der entsprechende OREGON® Feilenhalter. (Abb. 7 und 9.)

E. In den meisten Fällen kann die Kette nicht weit genug zurückgefeilt werden, um den zu großen Tiefenbegrenzer-Abstand zu korrigieren. Neue Kette ! (Abb. 10.)

F. Tiefenbegrenzer auf den richtigen Abstand absetzen. (Abb. 11)

G. Tiefenbegrenzer entsprechend dem Originalzustand abrun den. (Abb. 12)

ACHTUNG: Lesen Sie erst die Feilanleitungen von Seite 18 - 19, um mit der richtigen Feiltechnik den Fehler zu beheben.

KETTENSCHÄDEN UND ABHILFE (FORTS.)

PROBLEM
Schneidezähne und Verbindungsglieder stark abgefahren oder gebrochen

13

Starker Verschleiß an der Zahnferse des Schneiders und dem Verbindungsglied. **Abhilfe : Punkt H.**

14

Risse am hinteren Niet des Schneiders oder Verbindungsgliedes. **Abhilfe : Punkt H.**

15

Verbindungsglieder in der Mitte gebrochen. **Abhilfe: Punkt I.**

16

Lauffläche von Verbin-dungsgliedern und Zähnen V-förmig abgefahren. **Abhilfe : Punkt J.**

ABHILFE:

H. Gebrochene oder abgefahrene Schneidezähne und Verbindungsglieder ersetzen.

ACHTUNG: Achten Sie auf die nachfolgend angeführten Punkte, damit künftige Schäden vermieden werden:(1)Richtige Schärfwinkel feilen. (2) Mehr Öl an Kette und Schiene. (3) Keine zu großen Tiefenbegrenzer-Abstände (notfalls neue Kette) (4) Versuchen Sie nicht, eine stumpfe Kette gewaltsam ins Holz zu drücken(5) Das gleiche gilt bei gefrorenem Holz. (6) Kette scharf halten (7) Immer auf richtige Spannung achten. (Abb. 13 und 14).

I. Achtung: Solche Brüche haben gewöhnlich ihre Ursache in einer unkorrekten Montage im Wald. Normalerweise entsteht der Bruch an dem Verbindungsglied, welches dem maschinell vernieteten gegenüberliegt. Beachten Sie hierzu Nr. 7 auf Seite 21 (Abb. Nr.15)

J. Laufflächen der Führungsschiene planschleifen. Bei leichten Schäden weiterfahren, bei größeren, neue Kette verwenden. (Abb. 16)

KETTENSCHÄDEN UND ABHILFE (FORTS.)

PROBLEM
Starker Verschleiß oder Brüche am Treibglied

17

Gerader Boden.
Abhilfe: Punkt K.

18

Konkaver (hohler) Boden.
Abhilfe : Punkt K.

19

Zerschlagene oder gebrochene Treibgliedspitzen.
Abhilfe: Punkt L.

20

Stauchstellen vorne und hinten am Treibglied.
Abhilfe: Punkt M.

21

Stauchstellen vorne und hinten am Treibglied.
Abhilfe: Punkt M.

22

Treibglied Vorderseite abgefahren.
Abhilfe: Punkt O.

23

Treibgliedspitzen dünn oder rund abgefahren.
Abhilfe: Punkt P.

ABHILFE:

K. Führungsschiene prüfen, ob die Nut nicht zu seicht geworden ist, auch an der Schienenspitze. Ring-oder Sternkettenrad prüfen, ob nicht zu weit eingefahren. Führungsschiene, Kettenrad oder beide ersetzen. Wenn möglich, Treibgliedspitzen feilen (sh. Seite 45). Wenn nicht möglich, neue Kette verwenden (Abb. 17 u. 18)

L. Um dem Abspringen der Kette vorzubeugen, auf die richtige Kettenspannung achten.Treibglieder ersetzen oder neue Kette verwenden, sofern mehrere Treibglieder beschädigt wurden. (Abb. 19)

KETTENSCHÄDEN UND ABHILFE (FORTS.)

ABHILFE : (Forts.)

M. Kettenrad ist ausgefahren, Teilung stimmt nicht mehr. Neues Kettenrad !Neue Kette. Nie neue Kette auf eingelaufenem Kettenrad fahren oder umgekehrt. Abb. 20vorherige Seite.

N. Kettenrad ist eingelaufen und die Treibgliedspitzen berühren den Kettenrad-Grund. Neues Kettenrad ! Wenn möglich, Treibgliedspitzen feilen, wie unten gezeigt. Wenn nicht möglich: Neue Kette ! Abb. 21 vorherige Seite.

O. Schäden am Treibglied mit einer Flachfeile entfernen. Treibgliedspitzen feilen, wie unten gezeigt. Mit einer dünnen Feile den Einlauf der Kette an der Schiene feilen, damit die Kette besser einläuft. Abb. 22 vorherige Seite.

P Schiene ist gleichmäßig oder einseitig ausgefahren. Die Kette hat dadurch zu viel Spiel. Schiene beim Händler schleifen lassen. Oder neue Schiene. Wenn der Schaden an der Kette zu groß ist: Neue Kette. Wenn der Schaden immer wieder auftritt, Schärfwinkel und Zahnlängen kontrollieren. Abb. 23 vorherige Seite.

ANMERKUNG: Auch Laufflächen der Verbindungsglieder (Abb. 16) und die Führungsschienen (Abb. 33) kontrollieren.

FEILEN DER TREIBGLIEDSPITZEN

Bei spitzen Treibgliedspitzen bleibt die Schwertnut sauber. Beschädigte Treibglieder mit der Rundfeile entsprechend dem Originalzustand zurückfeilen.

KETTENSCHÄDEN UND ABHILFE (FORTS.)

PROBLEM
Kette hat steife Glieder

Die Ursachen für steife Glieder sind entweder : Lose Kettenspannung oder ein ausgefahrenes Kettenrad. Schauen Sie sich das Chassis Ihrer Kette genau an

24

Stauchung der Lauffläche an Schneidezähnen und Verbindungsgliedern.
Abhilfe : Punkt Q.

25

Stauchung der Vorderseite an Verbindungsgliedern und Schneidezähnen.
Abhilfe : Punkt Q.

26

Stauchung der Kettenrad-Ausnehmung bei Schneidezähnen und Verbindungsgliedern. **Abhilfe : Punkt R.**

ABHILFE :

Q. Eine Kette mit solchen Stauchungen und Vergratungen kann nicht repariert werden, daher neue Kette verwenden. Wenn das Ringkettenrad eingelaufen ist, austauschen. Abb. 24 und 25.

R. Sternkettenrad ersetzen, Kette ersetzen. Auf gute Kettenspannung achten und nicht mit eingelaufenem Kettenrad fahren. Abb. 26.

KETTENSCHÄDEN UND ABHILFE (FORTS.)

PROBLEM
Kette schneidet rund, verläuft im Schnitt

27

Beschädigte Schneidezähne auf einer Seite der Kette. **Abhilfe: Punkt S.**

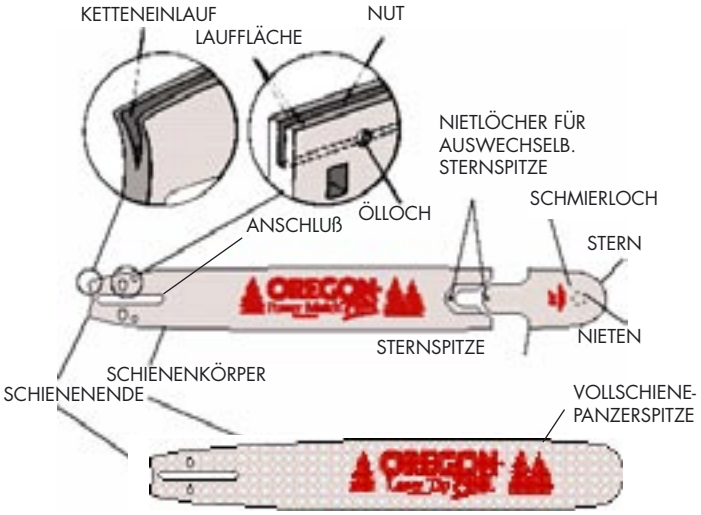
28

Ungleiche Zahnlängen, eine Seite kurz, eine Seite lang. **Abhilfe: Punkt S.**

ABHILFE :

S. Alle Schäden herausfeilen und alle Schneidezähne gleich lang halten. Zahnlängen und auf gleichen Tiefenbegrenzer-Abstand kontrollieren (Abb. Nr. 27 und 28)

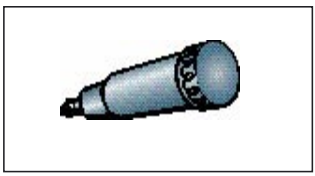
OREGON® SCHIENEN-BEZEICHNUNG



WERKZEUGE FÜR DIE WARTUNG VON OREGON® SCHIENEN

KOMBISCHLÜSSEL

FLACHFEILE MIT HEFT



FETTPRESSE

OREGON® SCHIENEN - WARTUNG

ACHTUNG:
HÄNDLER, SÄGENBESITZER UND ALLE, DIE MIT DER SCHIENENPFLEGE ZU TUN HABEN : WICHTIGE SICHERHEITS-INFORMATION.

WARNUNG
Immer erst den Motor abstellen, bevor mit der Arbeit an der Schiene begonnen wird. Nichtbefolgen kann zu schweren Verletzungen des Sägenführers führen.

Für eine einwandfreie Montage der Schiene erst Bedienungsanleitung des Sägenherstellers lesen.

ACHTUNG:

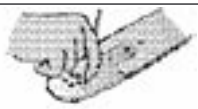
- Verwenden Sie die Führungsschiene niemals als Hebel zum Anheben oder Verdrehen oder als Brechstange.
- Eine Führungsschiene braucht während des Betriebes eine konstante Ölzufuhr.

GRUNDBEDINGUNGEN FÜR DIE SCHIENEN-WARTUNG	
▲ Vor jedem Gebrauch	● Täglich
■ Öfter (stündlich oder beim Tanken)	◆ Wöchentlich, periodisch.

1. ▲■

2. ▲●

3. ▲■

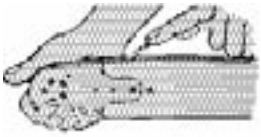


4.● Schmierloch säubern

5.● Stern während dem Schmiervorgang drehen, bis das Fett im ganzen Lager ist. Keinen Schmutz in das Lager drücken, sauber halten.

OREGON® SCHIENEN-PFLEGE (FORTS.)

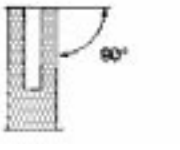
6. ●



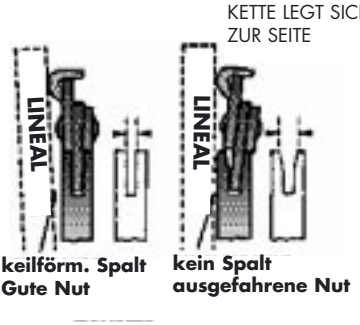
7. ●

8. ◆

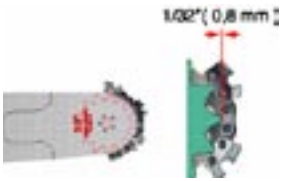
9. ◆



10. ◆ Bei aufgelegter Kette, ein Lineal an die Schiene und an eine Seitenplatte eines Zahnes legen. In einer guten Nut sitzt die Kette fest und man sieht bei Seitendurchsicht einen keilförmigen Spalt. Ist die Nut ausgefahren, legt sich die Kette zur Seite und das Lineal liegt glatt an.



11. ◆ Bei einer Sternschiene auf den Abstand zwischen Lauffläche der Kette und der Schienenspitze achten. Beide dürfen sich nicht berühren. Wenn doch, Stern oder Sternspitze austauschen.

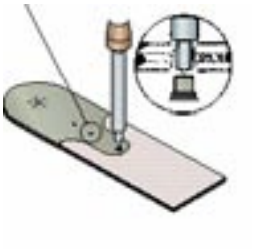


WIE ERSETZT MAN EINE OREGON® POWER MATCH® SPITZE?

ACHTUNG : Wählen Sie eine neue POWER MATCH® Spitze mit der richtigen Teilung für Ihre Schiene und Kette. Rückschlagreduzierte DOUBLE GUARD Spitzen können in jede POWER MATCH® Schiene eingebaut werden. Die Kette (Anzahl der Treibglieder) bleibt gleich.

1. Beachten Sie, daß eine Seite der POWER MATCH® Schienenspitze mit einem "X" versehen ist. Nur auf die "X"-Seite hämmern. Vernieten mit der "X"-Seite nach unten, beschädigt Spitze und Schienenkörper. Zum Entnieten Nietdorn Nr. 35 518 oder Entnietgerät benutzen.

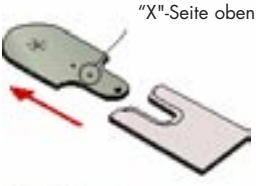
"X"-Seite oben



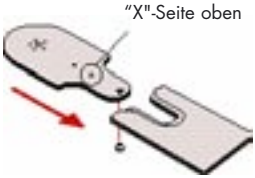
2. Alte Spitze entfernen. Einsetz-Bereich säubern.

3. Schieben Sie die neue Spitze in den Schienenkörper. Setzen Sie den POWER MATCH® Niet Nr. 34 276 von unten ein und vernieten Sie die Spitze. "X"-Seite oben

"X"-Seite oben



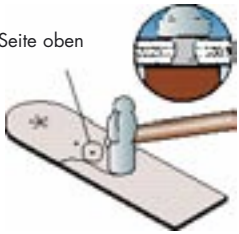
"X"-Seite oben



ACHTUNG :
Der Niet sitzt nicht richtig und bietet keine Sicherheit, wenn er von der "X"-Seite aus eingesetzt und von unten vernietet wird.

POWER MATCH® SCHIENEN-SPITZEN (FORTS.)

4. Legen Sie Schiene, Spitze und Niet auf eine glatte kräftige Metallunterlage und vernieten den Niet mit der flachen Seite des Hammers mit leichten Schlägen. Nur auf den Niet, nicht auf die Schiene schlagen und nur auf der "X"-Seite. Zur Kontrolle, die Schiene in eine, die Spitze in die andere Hand nehmen und drehen und ziehen, Spitze und Schienenkörper sollten eine feste Einheit bilden. Bewegen sich die Teile noch etwas. Hören Sie dabei metallische Geräusche, den Niet mit dem Hammer noch etwas fester schlagen.



5. Übergang Schiene - Spitze mit der Flachfeile angleichen.

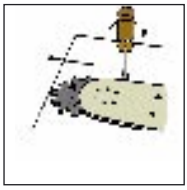
6. Schmieren Sie den neuen Stern. Schmierloch erst säubern, dann schmieren. Fett so lange in das Lager drücken (Stern drehen) bis es an den Spitzen des Sterns gleichmäßig austritt.

WIE ERSETZT MAN EINEN OREGON® PRO-LITE® STERN?

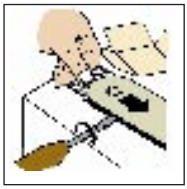
ACHTUNG : Wählen Sie einen neuen PRO-LITE® Stern mit der richtigen Teilung für Ihre Schiene und Kette.

❶ Bohren Sie alle Nietköpfe an der Spitze aus.

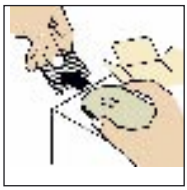
❷ Treiben Sie die Reste der Nieten aus. Benutzen Sie einen passenden Dorn, der die Nietlöcher nicht beschädigt oder verformt.



❸ Nehmen Sie einen kleinen Schraubenzieher und spreizen Sie die Schienenspitze etwas, damit der alte Stern herausgezogen werden kann. Einsetzbereich säubern.



❹ Klammern der Verpackung lösen, Stern in der Packung lassen.Führen Sie die runde Seite der Packung an die Schienenspitze und schieben Sie den Stern aus der Packung vorsichtig in die Spitze.

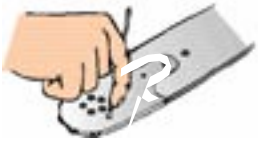


PRO-LITE® STERNSPITZE (FORTS.)

❺ Drehen Sie den Stern so lange, bis die Nietlöcher zum Einsetzen der neuen Nieten alle frei sind. Nieten einsetzen. Mit einem Klebeband fixieren, damit die Nieten beim Umdrehen nicht herausfallen.
Spitze zusammenhalten.

❻ Schiene drehen und auf eine feste Metallplatte legen. Mit einen Hammer vorsichtig vernieten. Nur auf die Nietköpfe schlagen, nicht auf die Spitze, da sonst der Stern evtl. beschädigt wird. Die Nieten müssen fest und sicher sitzen und der Stern soll sich frei drehen können.

❼ Schmieren Sie den neuen Stern. Schmierloch erst säubern, dann schmieren.Fett so lange in das Lager drücken (Stern drehen) bis es an den Spitzen des Sterns gleichmäßig austritt.



SCHIENENSCHÄDEN UND ABHILFE

Die meisten Schienenprobleme treten an der Lauffläche und Spitze auf und haben vier Hauptursachen: Zu geringe Schmierung, falsche Kettenspannung, Unfälle und nicht vorschriftsmäßige Arbeitsmethoden, bei denen die Lauffläche extrem belastet oder die Treibglieder seitlich an die Nut gedrückt werden.

PROBLEM
Ausgefahrene Laufflächen

31

Lauffläche ausgefahren,
Nut zu seicht
Abhilfe: Punkt T.

32

Vergratung der Lauffläche
nach außen.
Abhilfe: Punkt T.

33

Lauffläche ist einseitig zu dünn
oder zu weit abgefahren.
Abhilfe: Punkt U.

34

Brüche oder Risse an der
Schienenspitze in der Panzerung.
Abhilfe: Punkt V.

35

Schienenspitze ist am
Nutgrund gerissen.
Abhilfe : Punkt V.

36

Lauffläche der Schiene und Spitze
sind blau angelaufen.
Abhilfe: Punkt W.

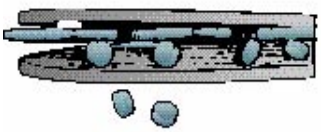
SCHIENENSCHÄDEN UND ABHILFE

PROBLEM
Schienenspitze ist defekt

37

Abgesplitterte oder stark eingelaufene Lauffläche gleich hinter der Stellit-Panzerung oder am Übergang Sternspitze-Schienenkörper.
Abhilfe: Punkt X.

38



Schienenspitze gespreizt, Verlust des Lagers.
Abhilfe : Punkt Y.

39

Bruch des Sterns in der Spitze.
Abhilfe: Punkt Y.

SCHIENENSCHÄDEN UND ABHILFE

ABHILFE : (T. - Y.)

T. Abgefahrene und vergratete Laufflächen sind eine normale Verschleißerscheinung. Flachfeile nehmen und Lauffläche plan feilen und entgraten (Kante brechen). Sonst schlägt die Kette ganze Teile aus der Lauffläche (Abrisse des Grates) Abb. 31 und 32.

U. Eine einseitig dünne oder verstärkt abgefahrene Lauffläche hat zwei Ursachen : 1. Rund verlaufende Kette. Kette hat zu viel Spiel (ausgefahrene Nut). Schiene erneuern. Legt sich die Kette immer noch an (Treibglied-Spitzen) auch Kette erneuern, vgl. Abb. 23 und Abb. 33.

V. Unfälle oder unvorschriftsmäßige Arbeitsmethoden, die die Kette in der Spitze wie einen Hebel wegdrücken, können zu Rissen oder Brüchen an der Spitze führen. Bei kleinen Schäden an relativ neuen Schienen kann der Händler eventuell noch reparieren, sonst erneuern. Abb. 34 und 35.

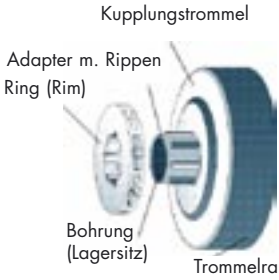
W. Eingeschlagene Laufflächen, zu geringe Schmierung, Unfälle oder unvorschriftsmäßige Arbeitsmethoden drücken die Kette auf oder seitlich an die Lauffläche. Es entsteht eine hohe Reibung,die zu Überhitzung und damit zu den blauen Stellen führt. Diese Stellen haben die Härtung verloren und verschleißen sehr schnell. Ersatz der Schiene. Abb. 36

X. Solche Verschleißerscheinungen treten meist durch Arbeiten mit schiebender Kette, durch zu lose Kettenspannung, oder durch beides, auf. Schiene öfter drehen, um den Verschleiß gleichmäßig zu halten. Kette spannen. Bei Schienen mit auswechselbarer Spitze und geringen Schäden an der Spitze, diese auswechseln und Übergang angleichen. Bei größeren Schäden, neues Schwert verwenden (Abb. 37)

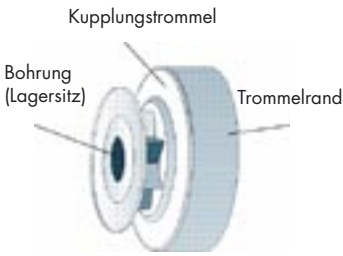
Y. Starke Stechschnitte, lose Kerttenspannung, Unfälle oder unvorschriftsmäßige Arbeitsmethoden, wie z.B. Hebeln mit der Spitze, führen zu solchen Schäden. Die Kette wirkt wie ein Hebel und drückt die Spitze auseinander. Bei leichten Schäden, Spitze wechseln, sonst neue Schiene einbauen. Abb. 38 u. 39.

OREGON® KETTENRAD-BEZEICHNUNGEN

RING-KETTENRAD



STERN-KETTENRAD



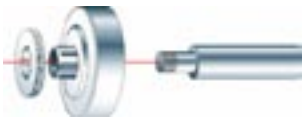
ZUBEHÖR FÜR DIE WARTUNG VON OREGON KETTENRÄDER

FETTPRESSE

EINBAU VON KETTENRÄDERN

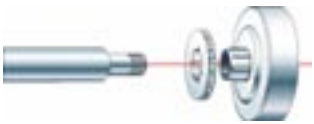
OREGON® Kettenräder sind zum Einbau in Sägen mit innenliegender oder außenliegender Kupplung geeignet. Für den richtigen Einbau beachten Sie die Hinweise in Ihrer Bedienungsanleitung des Sägenherstellers. Die Abbildungen zeigen nur das grundsätzliche Einbauprinzip. Sie sind nicht als Anleitung zur Montage von Kettenrädern gedacht.

INNENLIEGENDE KUPPLUNG



RING LÄUFT AUSSEN

AUSSENLIEGENDE KUPPLUNG



RING LÄUFT INNEN

WARTUNG DER OREGON® - ANTRIEBSRÄDER

ACHTUNG
HÄNDLER, SÄGENBESITZER UND ALLE, DIE MIT DER KETTENRAD-WARTUNG ZU TUN HABEN : WICHTIGE SICHERHEITS INFORMATION.

WARNUNG
Immer zuerst Motor abstellen, bevor mit der Arbeit am Kettenrad begonnen wird. Nichtbefolgung kann zu schweren Verletzungen führen.

Ihr Kettenrad, das dritte Teil im Team der Schneideinrichtung, benötigt regelmäßige Aufmerksamkeit und Wartung, wie auch Ihre Schiene und Kette.Ein schlechtes Kettenrad ist die Ursache für eine vorzeitig beschädigte Kette und Schiene.Es reduziert die Lebensdauer aller drei Teile drastisch. Ein eingelaufenes Kettenrad kann nicht repariert werden.Man kann es nur überprüfen und dann ersetzen. Auf folgende Dinge sollten Sie achten und entsprechend handeln :

WARTUNGSHINWEISE FÜR KETTENRÄDER	
▲ Vor jedem Gebrauch	● Täglich
■ Öfter *(stündlich oder beim Tanken)*	◆ Wöchentlich, in regelmäßigen Abständen.

1. ▲●

2. ▲●

3. ▲●

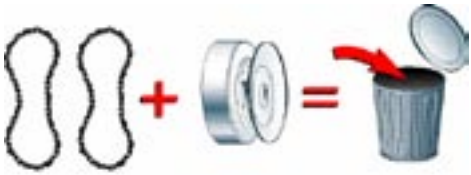
4. ▲■

WICHTIGE WARTUNGSHINWEISE FÜR KETTENRÄDER (FORTS.)

5. ▲■ Richtige Kettenspannung ist besonders wichtig bei Stech- und Fällschnitten. Eine zu lose Kette springt (besonders beim Ringkettenrad) gern aus der Schiene. Lose Kettenspannung ist die Hauptursache für Kettenradprobleme.

ACHTUNG: Sofern Ihre Säge eine Kettenbremse besitzt, prüfen Sie die Funktion gemäß der Bedienungsanleitung Ihrer Säge. Achten Sie darauf, daß das Bremsband um die Kupplungstrommel nicht zu eng anliegt, sonst kommt es zur Überhitzung und Ausfall der Bremse.

6. ● Halten Sie den Adapterschaft frei von Verschmutzungen, damit sich der Ring frei bewegen kann.



7. ◆ Weder eine alte Kette auf einem neuen Kettenrad fahren, noch eine neue Kette auf einem alten Kettenrad. Bei einem neuen Kettenrad abwechselnd zwei Ketten verwenden, damit alle Teile gleichzeitig abgenutzt werden. Möglichst oft wechseln. Das Kettenrad nach jeder zweiten Kette , oder früher, erneuern.

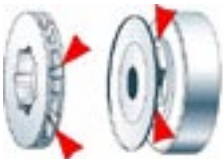
8. ◆ Schmieren Sie das Lager bei jedem Kettenradwechsel mit Lithiumhaltigen Fett .

KETTENRAD-SCHÄDEN UND ABHILFE

Die meisten Kettenradprobleme haben ihre Ursache in zu loser Kettenspannung oder zu spätem Wechsel der Ringe, Sternräder oder Trommeln. Kettenräder sind nicht teuer. Ein billiges Kettenrad kann oft schnell eine teure Kette oder Schiene ruinieren. Versuchen Sie nicht, durch Fahren einer neuen Kette auf einem eingelaufenen Kettenrad, Geld zu sparen. Das Gegenteil ist der Fall. Achten Sie auf die untenstehenden Hinweise und ersetzen Sie Kettenräder, Ringe und Trommeln rechtzeitig.

PROBLEM
Eingelaufene Kettenräder

40



Einlaufspuren im Ring oder Sternkettenrad.
Abhilfe : Punkt Z.

41

Einlaufspuren im Innenring oder bei den Adapter-Rippen.
Abhilfe: Punkt AA .

42

Risse oder Brüche in der Trommel.
Abhilfe : Punkt BB.

43

Offensichtliche Abrieb- oder Farbveränderung am Umfang der Trommel.
Abhilfe: Punkt CC.

44

Extremer Verschleiß an der Trommel-Innenseite.
Abhilfe: Punkt DD.

KETTENRAD-SCHÄDEN UND ABHILFE

ABHILFE (Z - DD)

Z. Dieser Schaden ist ein normaler Verschleiß, der mit der Zeit auftritt. Ersetzen Sie die Ringe oder Sternräder, wenn der Eindruck eine Tiefe von 0,4mm erreicht hat. Fahren Sie keine stärker eingelaufenen Kettenräder. Sie können während der Arbeit brechen und verursachen weitere Schäden. Abb. 40 .

AA. Solche Spuren zeigen, daß die Treibgliedspitzen den Adapterschaft berühren und schädigen. Ring oder Sternrad auswechseln. Abb. 41.

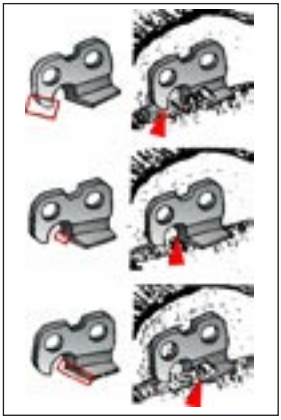
BB. Versuchen Sie nicht, gerissene oder gebrochene Trommeln zu reparieren. Trommel ersetzen. Abb. 42.

CC. Trommel ersetzen. Bremsband-Sitz vom Händler überprüfen lassen. Abb. 43.

DD. Trommel ersetzen. Hat Ihr Händler die Kupplung kontrolliert und gewartet ? Abb. 44.

WIE ARBEITET EIN SCHNEIDEZAHN

Wenn Sie genau wissen, wie die Schneidezähne arbeiten, werden Sie auch verstehen, warum eine einwandfreie Kettenpflege besonders wichtig ist.



❶ Der Tiefenbegrenzer führt den Zahn weich im Holz und gibt durch seinen Abstand die Eindringtiefe des Schneidezahnes und damit die Spandicke vor.

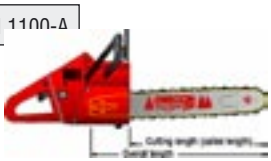
❷ Die Zahnbrust oder Seitenplatte trennt die Holzfasern durch. Dies ist der aufwendigste Teil der Arbeit.

❸ Das Zahndach löst das getrennte Holz einfach ab und schiebt es nach dem Hobel-Prinzip nach hinten in den Spanraum.

WIE BESTELLT MAN EINE ERSATZKETTE

Bei Bestellung einer Kette sollten Sie die folgenden Angaben für Ihren OREGON®-Händler bereit haben:

❶ Sägenmarke und Modell (auf der Säge angegeben)



❷ Angabe der Schnittlänge

ACHTUNG : Die Schnittlänge ist unterschiedlich zur Gesamtlänge der Schiene. Die Schnittlänge ist der Abstand von der Maschine bis zur Schienenspitze.

❸ Kettentyp-Bezeichnung und Anzahl der Treibglieder.

BEISPIEL:

OREGON® Kette 72LG-68E

Kettentyp-Bez. | Anzahl der Treibglieder

SCHNEIDEN IM WINTERBETRIEB

Schneiden im gefrorenen Holz führt zu erhöhtem Verschleiß und möglichen Brüchen an den hinteren Nietlöchern der Schneidezähne. Beachten Sie bitte nachfolgende Punkte, um die Schäden im Winterbetrieb möglichst gering zu halten.

ÖL

Verdünnen Sie Ihr Kettenöl mit 25% Benzin oder Dieselkraftstoff. Ölpumpe auf MAXIMUM stellen und immer kontrollieren, daß die Kette Öl erhält.

SPANNUNG

Achten Sie auf richtige Kettenspannung, öfter kontrollieren.

SCHNEIDEZÄHNE

Schneidezähne scharf halten, öfter als sonst nachschärfen. Beim Schneiden nicht stark drücken.

TIEFENBEGRENZER

Prüfen und berichtigen Sie Ihren Tiefenbegrenzer-Abstand nach JEDEM Schärfen.

FÜHRUNGSSCHIENE

Schienennut und Ölloch immer sauber halten. Symmetrische Schienen wegen gleichmäßigem Verschleiß öfter drehen. Asymmetrische Schienen nicht drehen (z.B. Guard-Tip) drehen.

KETTENRAD

Wechseln Sie das Kettenrad nach der 3. Kette oder früher

EINIGE GUTE RATSCHLÄGE FÜR IHRE KETTE

1. Sägeketten sind nur zu einem Zweck gemacht: Holz zu schneiden ! Schneiden Sie kein anderes Material damit. Vermeiden Sie Kontakt mit Steinen oder Schmutz (Boden). Schmutz mag weich und nachgiebig sein, er ist jedoch sehr abrasiv und beschädigt die Chromschicht der Zähne in Sekunden.

2. Beim Schneiden nie stark drücken. Scharfe Ketten ziehen sich von selbst ins Holz und werden nur mit leichtem Druck geführt. Stumpfe oder scharfe Kette : Das zeigen die Sägespäne. Stumpfe Ketten produzieren Sägemehl und können den Filter Ihrer Säge verstopfen, scharfe Ketten hinterlassen Späne.

NOTIZEN

BLOUNT EUROPE SA - ALL RIGHTS RESERVED - 2004 - D - 1945/04

BLOUNT GMBH - OREGON® CUTTING SYSTEMS GROUP
Postfach 1146 - 71112 Gärtringen - Reinhardstr. 23 - 71116 Gärtringen
Tel 07034 92850 / Fax 07034 26754 - Fax Verkauf 07034 9285-85
http://www.oregonchain.com - E-mail : blount@blount.de

2,00 €